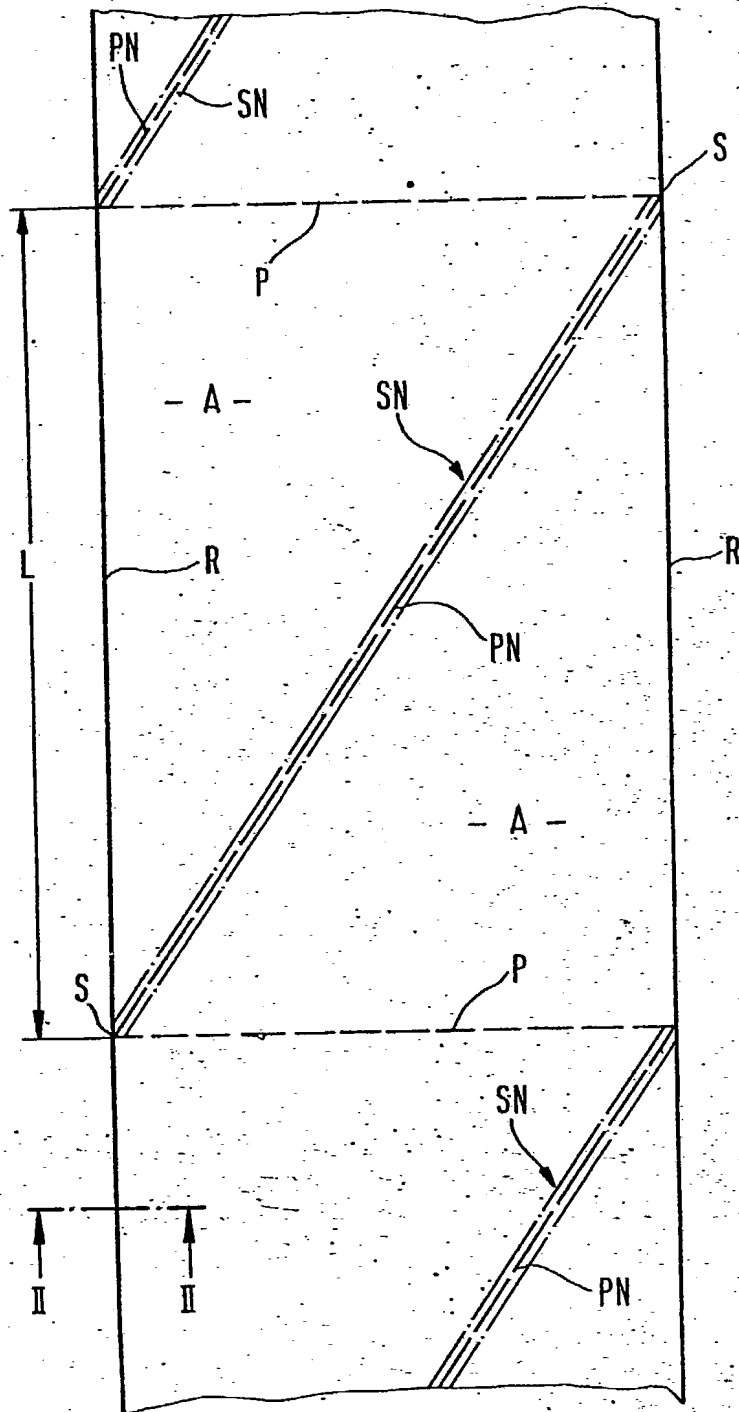


Fig. 1



Nummer:
Int. Cl.³:
Anmeldetag:
Offenlegungstag:

34 12 254
A 21 C 9/04
2. April 1984
6. Dezember 1984

Fig. 3

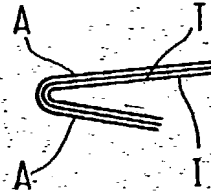
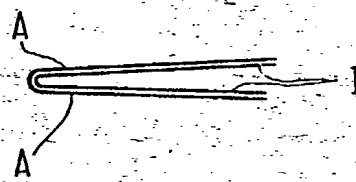


Fig. 2



①⑨ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

①⑫ Offenlegungsschrift
①⑪ DE 34 12 254 A 1

⑤① Int. Cl. 3:
A21 C 9/04

②① Aktenzeichen: P 34 12 254.0
②② Anmeldetag: 2. 4. 84
②③ Offenlegungstag: 6. 12. 84

DE 3412254 A 1

③⑩ Innere Priorität: ③② ③③ ③①
04.06.83 DE 83164715

⑦① Anmelder:
thermohäuser Erwin Busch GmbH, 7336 Uhingen, DE

⑦② Erfinder:
Antrag auf Nichtnennung

Bibliothek
Bibl. Ind. Eigent. Coll.

15 JAN 1985

⑤④ Spritzbeutel für Konditoreiwaren o. dgl.

Es wird ein Spritzbeutel für Konditoreien od. dgl. beschrieben, der aus einer trichterförmig gefalteten und mindestens teilweise verschweißten Folie besteht. Dieser Spritzbeutel ist durch eine Folie mit einer glatten Innen- und einer demgegenüber rauhen Außenseite gekennzeichnet. Er kann aus einer Zweischichtfolie oder auch aus einer Dreischichtfolie hergestellt sein, wobei im letzteren Fall eine Trägerfolie beidseitig mit je einer Innen- und Außenfolie verbunden ist. Der Vorteil dieses Spritzbeutels ist es, daß sich seine rauhe Außenfläche relativ gut und sicher auch mit fettigen Fingern anfassen läßt, ohne daß der Nachteil eingehandelt wird, daß die im Inneren des Spritzbeutels enthaltene Masse an einer rauhen Innenfläche anhaftet. Der neue Beutel erlaubt auch die Herstellung aus einem Folien-schlauch, so daß mehrere Spritzbeutel, z. B. auf einer Rolle, bandförmig aufgewickelt sein können.

DE 3412254 A 1

3412254

Anmelder:

thermohauser
Erwin Busch GmbH
Bleichereistraße 28

7336 Uhingen

Stuttgart, den 30.03.1984

PR 6984

Dr.W/Ei

Ansprüche
=====

1. Spritzbeutel für Konditoreien o.dgl., bestehend aus einer trichterförmig gefalteten und mindestens teilweise verschweißten Folie, gekennzeichnet durch eine Folie mit einer glatten Innen- und einer demgegenüber rauhen Außenseite (A).
2. Spritzbeutel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Folie eine Zweischichtfolie ist, die aus einer Innen- (I) und einer Außenfolie (A) besteht.
3. Spritzbeutel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Folie als Dreischichtfolie, bestehend aus einer Trägerfolie (T) und beidseitig damit verbundenen Innen- (I) und Außenfolien (A) aufgebaut ist.
4. Spritzbeutel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Folie als Folienschlauch ausgebildet ist, der in bestimmten Abständen (L) quer zu seinen Rändern (R) perforiert und jeweils von einem Schnittpunkt (S) zwischen Rand und Perforationslinie (P) ausgehend schräg zu dem am gegenüberliegenden Rand der nachfolgenden Perforationslinie (P) liegenden Schnittpunkt (S) zusammengeschweißt und längs dieser Schweißnaht (SN) ebenfalls mit einer Perforation (PN) versehen ist.

5. Spritzbeutel nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Außenseite (A) der Folie bedruckbar ist.

Spritzbeutel für Konditoreiwaren o.dgl.
=====

Die Erfindung betrifft einen Spritzbeutel für Konditoreien o.dgl., bestehend aus einer trichterförmig gefalteten und mindestens teilweise verschweißten Folie.

Spritzbeutel dieser Art sind bekannt. Sie werden in Konditoreien o.dgl., aber auch im privaten Haushalt für das Aufspritzen von Dekorationsmassen, wie Sahne o.dgl., verwendet. Dabei wird in der Regel die Spitze des trichterförmigen Beutels so abgeschnitten, daß die gewünschte Durchflußöffnung entsteht. Nach dem Einfüllen der zu verspritzenden Masse wird die Oberseite von Hand zugehalten und durch Druck auf den Beutel die Masse aus der Öffnung an der Spitze herausgedrückt.

Bekannte Spritzbeutel weisen dabei, wenn sie aus Kunststoffolie hergestellt sind, den Nachteil auf, daß sie sich mit fettigen Fingern, wie sie bei den in Konditoreien Beschäftigten meistens vorliegen, nur sehr schwer erfassen und halten lassen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen verbesserten Spritzbeutel der eingangs genannten Art zu schaffen. Die Erfindung ist zur Lösung dieser Aufgabe gekennzeichnet durch eine Folie mit einer glatten Innen- und einer demgegenüber rauhen Außenseite. Der aus einer solchen Folie hergestellte Spritzbeutel weist den Vorteil auf, daß sich seine rauhe Außenfläche relativ gut und sicher auch mit fettigen Fingern erfassen läßt, ohne daß jedoch der Nachteil eingehandelt wird, daß die im Inneren des Spritzbeutels enthaltene Masse an einer rauhen Innenfläche anhftet. Der Spritzbeutel wird zweckmäßig aus einer Zweischichtfolie hergestellt, die aus der glatten Innenfolie und der damit fest verbundenen Außenfolie mit der rauhen Außenfläche besteht. Die Folie kann auch als eine

Dreischichtfolie aufgebaut sein, die aus einer Trägerfolie und beidseitig damit verbundenen Innen- und Außenfolien besteht. Die Innenfolie kann aus einem physiologisch einwandfreien Material hergestellt sein und vollkommen auf die lebensmitteltechnisch und für die Verarbeitung notwendigen Eigenschaften ausgelegt sein. In einfachster Weise kann dabei die Folie als Folienschlauch ausgebildet sein, der in bestimmten Abständen quer zu seinen Rändern perforiert und jeweils von einem Schnittpunkt zwischen Rand und Perforationslinie ausgehend schräg zu dem am gegenüberliegenden Rand der nachfolgenden Perforationslinie liegenden Schnittpunkt zusammengeschweißt und längs dieser Schweißnaht ebenfalls mit einer Perforation versehen ist. Diese Ausgestaltung weist den Vorteil auf, daß alle Spritzbeutel am Stück zum Beispiel auf einer Rolle zu 100 Stück aufgewickelt sein können. Sie können dann je nach Bedarf abgerissen und an der Diagonalperforationslinie getrennt werden.

Die Erfindung ist in der beigefügten Zeichnung anhand eines Ausführungsbeispiels dargestellt und wird im folgenden erläutert. Es zeigen:

- Fig. 1 die Draufsicht auf ein Stück eines Folienschlauches, der flach zusammengelegt ist und aus dem die Spritzbeutel gebildet sind,
- Fig. 2 einen vergrößerten schematischen Schnitt durch den aus einer Zweischichtfolie gebildeten Folienschlauch der Fig. 1 längs der Linie II-II und
- Fig. 3 einen Schnitt ähnlich Fig. 2 jedoch durch einen aus einer Dreischichtfolie aufgebauten Folienschlauch.

In der Fig. 1 ist der Folienschlauch flach zusammengelegt, so daß zwei Ränder R entstehen, die parallel zueinander verlaufen. In bestimmten Abständen L ist dieser Folienschlauch senkrecht zu den Rändern R mit einer Perforationslinie P versehen, wobei der Folien-

schlauch beim vorliegenden Modell jeweils an beiden Perforationslinien P getrennt ist, so daß zwei Spritzbeutel abgetrennt wurden, die durch eine diagonal verlaufende Schweißnaht SN gegeneinander abgetrennt, aber miteinander verbunden sind und längs der innerhalb dieser Schweißnaht SN verlaufenden Perforationslinie PN voneinander getrennt werden können. Sowohl die Schweißnaht SN als auch die Perforationslinie PN verläuft dabei vom Schnittpunkt S einer Perforationslinie P mit dem Rand R ausgehend zu dem Schnittpunkt S zwischen dem gegenüberliegenden Rand und der nachfolgenden Perforationslinie P. Nach dem Abtrennen längs der Perforationslinie PN liegen zwei identische Spritzbeutel vor. Diese Art der Ausbildung der neuen Spritzbeutel weist daher den Vorteil auf, daß sie abfallslos aus einem durchgehenden Folienschlauch herstellbar sind. Angrenzend an die beiden Perforationslinien P schließen sich jeweils wieder Folienschlauchstücke an, die gleich ausgebildet sind wie das mittlere Stück. Mehrere Spritzbeutel können daher auf einer Rolle aufgewickelt werden und je nach Bedarf an den Perforationslinien P bzw. PN abgetrennt werden.

Aus Fig. 2 ergibt sich, daß der Folienschlauch der Fig. 1 aus einer Zweischichtfolie aufgebaut ist, die aus einer Innenfolie I und einer fest auf der ganzen Fläche damit verbundenen Außenfolie A besteht, welche die raue Außenseite hat.

Für die Herstellung des Schlauches kann aber auch eine sogenannte Dreischichtfolie vorgesehen sein, wie sie in Fig. 3 gezeigt ist. Diese Folie besteht aus einer inneren Trägerfolie T und einer damit verbundenen Innenfolie I sowie einer Außenfolie A. Die Innenfolie I wird dabei auf die Voraussetzungen ausgelegt, die lebensmitteltechnisch notwendig sind und die ein leichtes Gleiten der zu verspritzenden Masse an der Innenwand gewährleisten. Die Außenfolie A wird rau und griffig ausgelegt. Denkbar ist es auch, nur eine Folie entsprechend zu gestalten.

- 6 -
- Leerseite -

WEST

Generate Collection

L1: Entry 91 of 204

File: EPAB

Dec 6, 1984

PUB-NO: DE003412254A1

DOCUMENT-IDENTIFIER: DE 3412254 A1

TITLE: Piping bag for confectionery or the like

PUBN-DATE: December 6, 1984

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

THERMOHAUSER ERWIN BUSCH GMBH

COUNTRY

DE

APPL-NO: DE03412254

APPL-DATE: April 2, 1984

PRIORITY-DATA: DE03412254A (April 2, 1984), DE08316471U (June 4, 1983)

US-CL-CURRENT: 99/345

INT-CL (IPC): A21C 9/04

EUR-CL (EPC): A21C015/00

ABSTRACT:

CHG DATE=19990617 STATUS=O> A piping bag for confectionery or the like, which piping bag consists of a film which is folded to a funnel shape and at least partly welded, is described. This piping bag is characterised by a film with a smooth inner side and a contrastingly rough outer side. It can be manufactured from a two-layer film or else from a three-layer film, in the latter case a support film being bonded on both sides to an inner and outer film respectively. The advantage of this piping bag is that its rough outer surface can be grasped relatively easily and reliably even with greasy fingers without incurring the disadvantage that the composition contained in the interior of the piping bag adheres to a rough interior surface. The new bag also permits production from a film tube, so that a plurality of injection bags can be wound like a ribbon, for example on a roll.